

10/502029

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT IM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
31. Juli 2003 (31.07.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer

WO 03/061941 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B29C 45/16,
45/14

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): WEIDMANN PLASTICS TECHNOLOGY
AG [CH/CH]; Neue Jonastrasse 60, CH-8640 Rapperswil
(CH).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH03/00044

(22) Internationales Anmeldedatum:
22. Januar 2003 (22.01.2003)

(72) Erfinder; und
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): AHLBORN, Norbert
[DK/CH]; Culmannstrasse 21, CH-8006 Zürich (CH).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(74) Anwalt: GRONER, Manfred; Isler & Pedrazzini AG,
Gotthardstrasse 53, Postfach 6940, CH-8023 Zürich (CH).

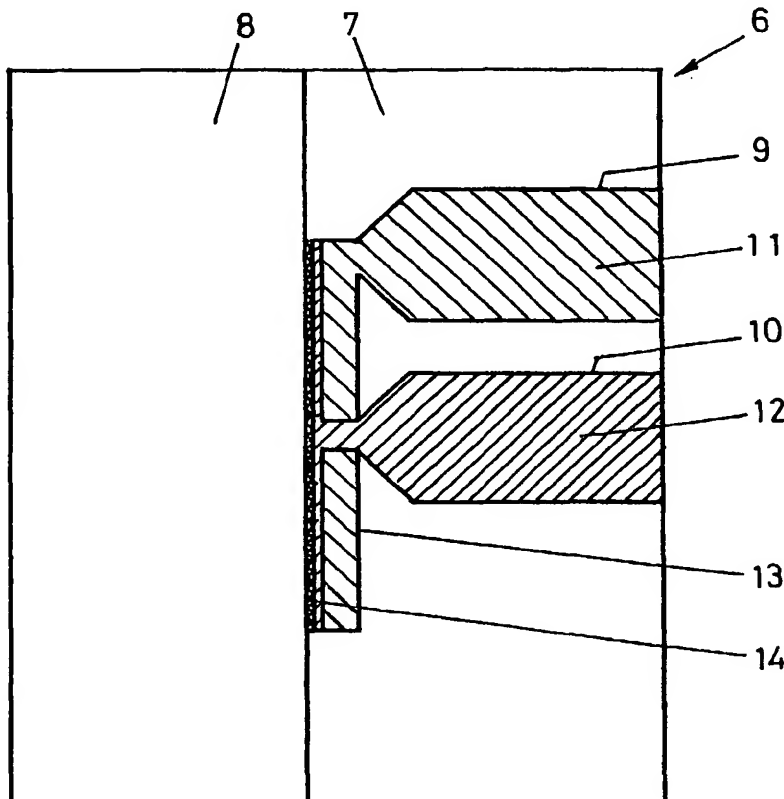
(30) Angaben zur Priorität:
103/02 22. Januar 2002 (22.01.2002) CH

(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT
(Gebrauchsmuster), AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING AN ADHESIVE MOULDED BODY, AND A MOULDED BODY PRODUCED ACCORDING TO SAID METHOD

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES VERKLEBBAREN FORMTEILS SOWIE EIN NACH DIESEM VERFAHREN HERGESTELLTES FORMTEIL



(57) Abstract: The invention relates to a method for producing an adhesive moulded body (1, 1') having an at least partially adhesive outer side (3, 3'), said moulded body being formed in a form tool (6), for example by means of an injection moulding method. According to the invention, an adhesive body (4, 4') or a semi-finished product of an adhesive body (4, 4') is produced, or said adhesive body (4, 4') and semi-finished product can be simultaneously produced. To this end, the tool (6) comprises two separable tool parts (7) and (9), two nozzles (9) and (10) ending in a form cavity (13). An adhesive (12) or a semi-finished adhesive product are sprayed onto the rear side of the film (14). A suitable plastic (11) is sprayed into the form cavity (13) by means of the nozzle (9), in order to form the base body (2'). The nozzle (10) enables the adhesive body (4') to be produced by means of injection moulding. The adhesive body (4') and the base body (2') are essentially simultaneously formed in this way, and both bodies (2') and (4') are interconnected. The inventive moulded body is preferably a component, for example for a motor vehicle.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

10/502029

WO 03/061941 A1



BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ (Gebrauchsmuster), CZ, DE (Gebrauchsmuster), DE, DK (Gebrauchsmuster), DK, DM, DZ, EC, EE (Gebrauchsmuster), EE, ES, FI (Gebrauchsmuster), FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK (Gebrauchsmuster), SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- (84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,

TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) Zusammenfassung: Zur Herstellung eines verklebbaren Formteils (1, 1') mit einer wenigstens bereichsweise klebenden Aussenseite (3, 3') wird dieses in einem Formwerkzeug (6) beispielsweise im Spritzgussverfahren geformt. Hierbei wird ein klebender Körper (4, 4') oder ein Vorprodukt eines klebenden Körpers (4, 4') hergestellt. Der klebende Körper (4, 4') bzw. das Vorprodukt können gleichzeitig hergestellt. Dazu weist das Werkzeug 6, das hier lediglich schematisch dargestellt ist, zwei trennbare Werkzeugteile 7 und 9 auf. Zwei Düsen 9 und 10 münden in einem Formhohlraum 13. Dazu wird ein Klebstoff 12 oder ein Klebstoffvorprodukt an die Folie 14 hinterspritzt. Mit der Düse 9 wird zur Bildung des Grundkörpers 2' ein geeigneter Kunststoff 11 in den Formhohlraum 13 eingespritzt. Mit der Düse 10 wird Klebende Körper 4' durch Spritzgießen hergestellt. Der klebende Körper 4' und der Grundkörper 2' werden somit im wesentlichen gleichzeitig gebildet und die beiden Körper 2' und 4' werden miteinander verbunden. Das Teil ist vorzugsweise ein Bauteil, beispielsweise für ein Kraftfahrzeug.